取扱説明書

Ver.4

お願い:CASTING　C370A を御使用になる前に本書を良く御読み下さい。
安全に作業して頂くために注意事項は必ずお守り下さい。
本書は、必要な時に取り出して読めるように常に手元に置かれて
作業する事をお勧めします。

安全上の御注意

取扱いを誤りますと故障や事故の原因となりますので、運転前には必ずお読み頂き正しくお使い下さい。

◎ここでは、安全上の注意事項のレベルを「危険」および「注意」として区分してあります。

危険：取り扱いを誤った場合に、死亡または重傷を受ける可能性があります。
注意：取り扱いを誤った場合に、中程度の障害や軽傷を受ける可能性、
あるいは物的損傷が発生する可能性があります。

・使用上のご注意

危険：刃部には手などを近づけないで下さい。
ケガの原因になります。

危険：殺虫剤やペイント等の可燃性スプレーをファンの近くに置いたり、吹き付けないで下さい。
発火の原因になります。

注意：加工中、ガイドパイプに手などを近づけないで下さい。
動作しておりますので、ケガの原因になります。

注意：加工中、ローラーに手を近づけないで下さい。
ローラーが高速回転しておりますので、ケガの原因になります。

注意：濡れた手でスイッチを操作しないで下さい。
感電の原因になります。

注意：本機に水をかけないで下さい。
感電や火災の原因になることがあります。

注意：ファンをふさがないで下さい。
本機に無理がかかって故障の原因になります。

注意：ブレーカ、ヒューズの容量を守って下さい。
ヒューズの代わりに針金等を使用しないで下さい。
ヒューズやブレーカがたびたび切れるときは、お買い上げの販売店にご相談下さい。

注意：異常（焦げ臭い等）時は、運転を停止し電源を OFF にして、お買い上げの販売店にご相談下さい。
異常のまま運転を続けますと故障や感電・火災等の原因になります。

注意：本機の上に乗ったり、物を載せたりしないで下さい。
落下、転倒等によるケガの原因になることがあります。

注意：掃除、保守点検などの際、必ず電源コードを抜き本機に電気が来ていない状態にして下さい。
ケガや感電の原因になることがあります。

注意：修理は、お買い上げの販売店にご相談下さい。
修理に不備がありますと感電・火災等の原因になります。

注意：本機のメジャーは参考です。正確な寸法が必要な場合は
お手持ちのメジャーで採寸して下さい。

注意：本機の改修は行わないで下さい。

・据え付け上のご注意

危険：本機の重量に十分に耐えられる出来るだけ水平な場所に、
確実に設置して下さい。
備え付けに不備があると、本機の落下によるケガや振動、運転音増大の原因になります。

注意：アースを取って下さい。アース線はガス管・水道管・避雷針・電話のアース線に
接続しないで下さい。
アースが不完全な場合は、感電や誤動作の原因になることがあります。

注意：漏電ブレーカの取り付けが必要です。
漏電ブレーカが取り付けられていないと、感電や火災の原因になること
があります。

注意：電源コードは付属の本機専用電源コードを必ず使用して下さい。
火災等の原因になります。

注意：暑い所、湿気の多い所、または雨のかかる所等には設置しないで下さい。
故障や感電・火災等の原因になります。

注意：振動のある場所は避けけて下さい。
故障やケガの原因になります。

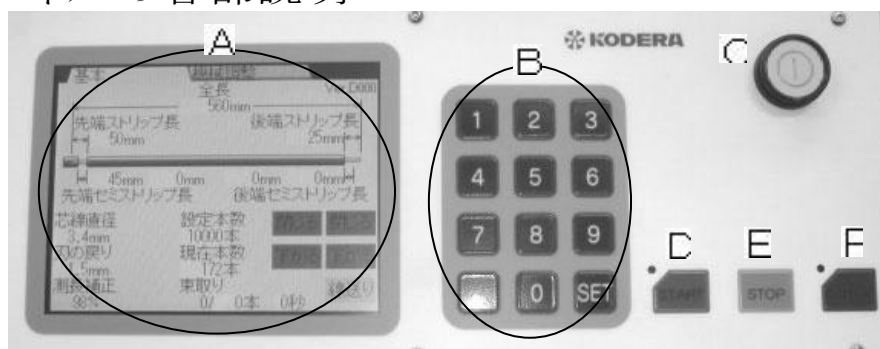
目　次

１．前面機構部各部名称及び動作

各部の名称

①左側ローラーUP／DOWNつまみ
②右側ローラーUP／DOWNつまみ
③左側ローラーギャップ調整ダイヤル
④線材検出表示ランプ
⑤左側ローラー圧力調整つまみ
⑥右側ローラー圧力調整つまみ

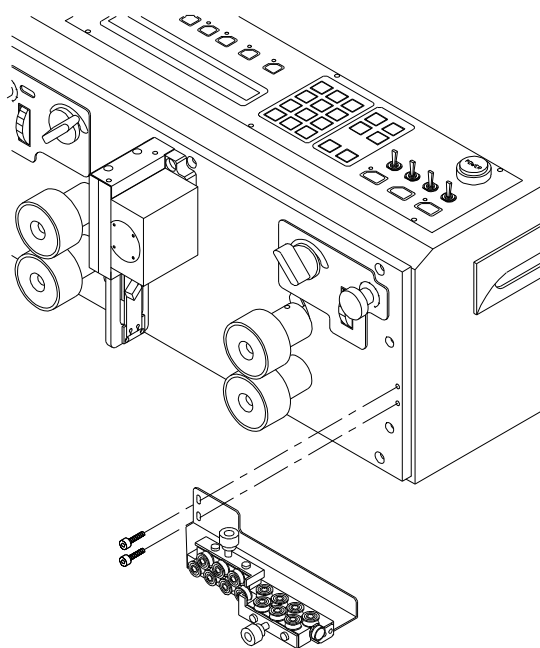
⑦左上ローラー
⑧左下ローラー
⑨右下ローラー
⑩右上ローラー
⑪カッターブロック
⑫ガイドパイプ
⑬左側線材ガイド
⑭右側線材ガイド

2.操作パネルの各部説明

各部の説明

（A）設定画面

（B）数値設定キー群（テン・キー）
[0] ～ [9]までの数値設定用
[.] ・・小数点以下を設定する時
[SET] ・・全ての設定をする場合に押します

（C）POWER・・・パワーON，OFFスイッチ
（D）START・・・スタートキー（作業開始）
（E）STOP・・・ストップキー（作業サイクル停止、アラーム音停止、エラー音停止）
（F）E. STOP・・・E. ストップキー（緊急停止）

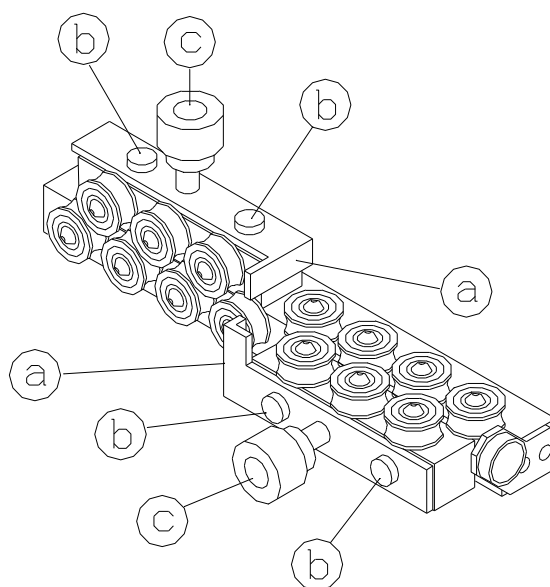
3.CN-03（クセ取り装置）の取付、及び使用方法 （オプション）

・取付方法

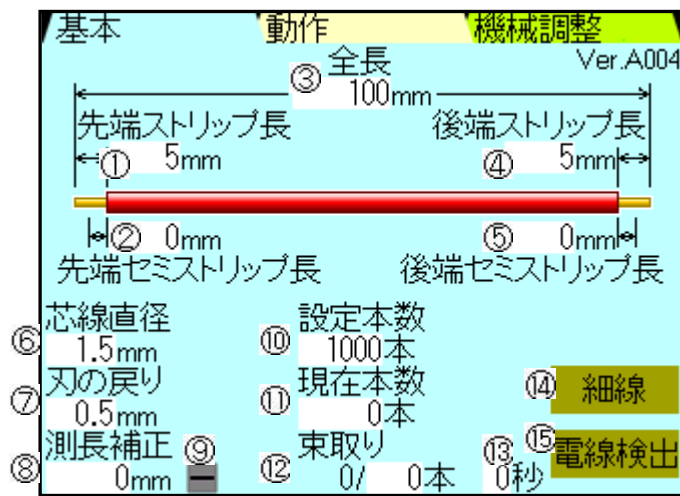
　左図の様にキャップスクリューにてクセ取り装置を取付けて下さい。

・使用方法

　a を左右に押しますと、クセ取り部が広がりますので、

　　線材を通しましたら、b を押さえて下さい。

　c を回す事により、クセ取りの強弱の調整を行います。

4.操作画面

基本画面　標準加工

①《先端ストリップ長》:線材の先端側の剥ぎ取り量を設定します

②《先端セミストリップ長》:先端側のセミストリップ量を設定します

③《全長》:線材の切断長を設定します

④《後端ストリップ長》:線材の後端側の剥ぎ取り量を設定します

⑤《後端セミストリップ長》:後端側のセミストリップ量を設定します

（①～⑤）0.1mm 単位

⑥《芯線直径》:線材の剥ぎ取り時の刃の深さ（P,21参照）

⑦《刃の戻り》:線材の剥ぎ取り時の刃の戻し量（P,22参照）

（⑥～⑦）0.01mm 単位

⑧《測長補正》:“設定した全長”と“実際に加工した線材の全長”とが違う場合、ここで補正します
0:補正無し

	例）設定全長寸法	実際の加工全長寸法		補正量		
ⓐ	1000mm	997mm	のとき	3mm	3	を入力
ⓑ	1000mm	1005mm	のとき	－5mm	－5	を入力

⑨《－》:マイナスキー　⑩でマイナス補正をするときに使用します。

⑩《設定本数》:加工したい本数を設定します

⑪《現在本数》:加工された線材の本数
加工中は《現在本数》(加工した本数)が刻々と増えていきます
加工した本数を“0”にしたい場合は、《現在本数》［0］[SET]と押します

⑫《束取り》:束取り数　例えば、1000本加工で、50本の20束にしたい時に設定
《設定本数》［1］[0][0][0][SET]
《束取り》　［5］[0][SET]

・束取り設定数終了ごとに、自動的に停止します。
停止したら、[START]を押せば、再度、束取り設定数だけ加工します。
加工を行いますと、 1／ 5 本
2／ 5 本
3／ 5 本 のようにカウントします。

・束取りをやめたい時は、《束取り》[0][SET]で解除されます。

⑬秒：入力することにより束取り自動スタートを設定できます。
束取りで停止し、入力された時間経過後、自動で加工を始めます。 単位：秒

⑭《細線》： 刃の開閉量を少なくすることにより、加工速度を速くします。

⑮《電線検出》： 左ローラーギャップで線材の検出（線材の有無）を行うかの設定です

基本画面　短線加工

左ローラーをUPにします

短線加工では、
セミストリップ加工はできません。

①《先端ストリップ長》:線材の先端側の剥ぎ取り量を設定します

②《全長》:線材の切断長を設定します

③《後端ストリップ長》:線材の後端側の剥ぎ取り量を設定します

（①～③）0.1mm 単位

④《芯線直径》:線材の剥ぎ取り時の刃の深さ（P,21参照）

⑤《刃の戻り》:線材の剥ぎ取り時の刃の戻し量（P,22参照）

（④～⑤）0.01mm 単位

⑥《測長補正》:"設定した全長"と"実際に加工した線材の全長"とが違う場合、ここで補正します
0:補正無し

	例)設定全長寸法	実際の加工全長寸法		補正量		
ⓐ	1000mm	997mm	のとき	3mm	3	を入力
ⓑ	1000mm	1005mm	のとき	－5mm	－5	を入力

⑦《－》:マイナスキー　⑥でマイナス補正をするときに使用します。

⑧《設定本数》:加工したい本数を設定します

⑨《現在本数》:加工された線材の本数
加工中は《現在本数》(加工した本数)が刻々と増えていきます
加工した本数を"0"にしたい場合は、《現在本数》［0］[SET]と押します

⑩《束取り》:束取り数　例えば、1000本加工で、50本の20束にしたい時に設定
《設定本数》［1］[0][0][0][SET]
《束取り》　［5］[0][SET]
・束取り設定数終了ごとに、自動的に停止します。
停止したら、[START]を押せば、再度、束取り設定数だけ加工します。

加工を行いますと、1／ 5本
2／ 5本
3／ 5本　のようにカウントします。

・束取りをやめたい時は、《束取り》[0][SET]で解除されます。

⑪秒：入力することにより束取り自動スタートを設定できます。
束取りで停止し、入力された時間経過後、自動で加工を始めます。　単位：秒

⑫《細線》：刃の開閉量を少なくすることにより、加工速度を速くします。

⑬《電線検出》：左ローラーギャップで線材の検出（線材の有無）を行うかの設定です

入力と動作

入力　[先端][3][SET]

[全長][2][0][SET]

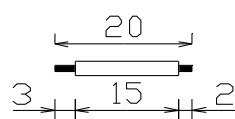
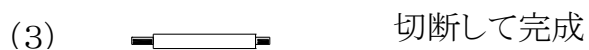
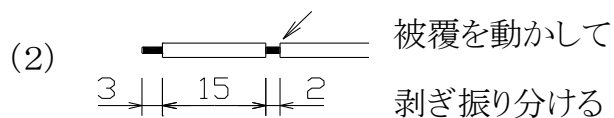
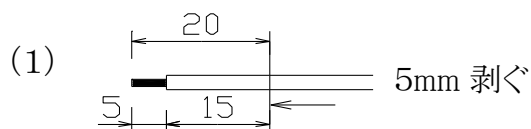
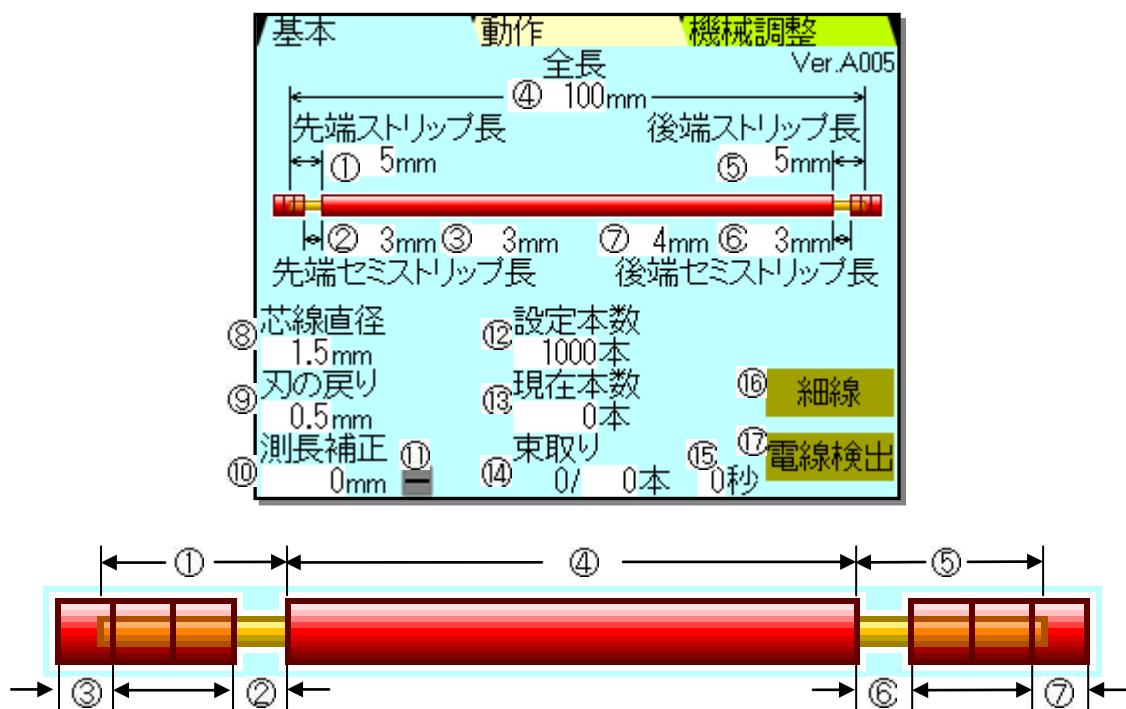
[後端][2][SET]

ショートモード時の動作

20
3 15 2
左寸法で作成するのに

(1)
20
5 15
5mm 剥ぐ

(2)
3 15 2
被覆を動かして
剥ぎ振り分ける

(3)
切断して完成

基本画面　　分割ストリップ加工

①《先端ストリップ長》:線材の先端側の剥ぎ取り量を設定します

②《先端セミストリップ長》:先端側のセミストリップ量を設定します

③《先端分割長》:芯線の固着力が強い・長いストリップなどでストリップが出来ない場合、
分割してストリップを行います。
何 mm づつ分割してストリップするか入力します

④《全長》:線材の切断長を設定します

⑤《後端ストリップ長》:線材の後端側の剥ぎ取り量を設定します

⑥《後端セミストリップ長》:後端側のセミストリップ量を設定します

⑦《後端分割長》:芯線の固着力が強い・長いストリップなどでストリップが出来ない場合、
分割してストリップを行います。
何 mm づつ分割してストリップするか入力します

（①〜⑦：0.1mm 単位）

⑧《芯線直径》:線材の剥ぎ取り時の刃の深さ（P,21参照）

⑨《刃の戻り》:線材の剥ぎ取り時の刃の戻し量（P,22参照）

（⑧〜⑨：0.01mm 単位）

⑩《測長補正》:"設定した全長"と"実際に加工した線材の全長"とが違う場合、ここで補正します
0:補正無し

	例)設定全長寸法	実際の加工全長寸法		補正量		
ⓐ	1000mm	997mm	のとき	3mm	3	を入力
ⓑ	1000mm	1005mm	のとき	－5mm	－5	を入力

⑪《－》：マイナスキー　⑩でマイナス補正をするときに使用します。

⑫《設定本数》：加工したい本数を設定します

⑬《現在本数》：加工された線材の本数
加工中は《現在本数》（加工した本数）が刻々と増えていきます
加工した本数を“0”にしたい場合は、《現在本数》 [0][SET]と押します

⑭《束取り》：束取り数　例えば、1000本加工で、50本の20束にしたい時に設定
《設定本数》 [1][0][0][0][SET]
《束取り》　[5][0][SET]

・束取り設定数終了ごとに、自動的に停止します。
停止したら、[START]を押せば、再度、束取り設定数だけ加工します。

加工を行いますと、 1／ 5 本
2／ 5 本
3／ 5 本　のようにカウントします。

・束取りをやめたい時は、《束取り》[0][SET]で解除されます。

⑪秒：入力することにより束取り自動スタートを設定できます。
束取りで停止し、入力された時間経過後、自動で加工を始めます。　単位：秒

⑫《細線》： 刃の開閉量を少なくすることにより、加工速度を速くします。

⑬《電線検出》： 左ローラーギャップで線材の検出（線材の有無）を行うかの設定です

基本画面　　中抜き加工

①《先端ストリップ長》:線材の先端側の剥ぎ取り量を設定します

②《先端セミストリップ長》:先端側のセミストリップ量を設定します

③《先端中抜き長》:先端側の中抜き被覆量を設定します

④《全長》:線材の切断長を設定します

⑤《後端ストリップ長》:線材の後端側の剥ぎ取り量を設定します

⑥《後端セミストリップ長》:後端側のセミストリップ量を設定します

⑦《後端中抜き長》:後端側の中抜き被覆量を設定します

（①〜⑦）0.1mm 単位

⑧《芯線直径》:線材の剥ぎ取り時の刃の深さ（P,21参照）

⑨《刃の戻り》:線材の剥ぎ取り時の刃の戻し量（P,22参照）

（⑧〜⑨）0.01mm 単位

⑩《測長補正》:“設定した全長”と“実際に加工した線材の全長”とが違う場合、ここで補正します
0:補正無し

	例)設定全長寸法	実際の加工全長寸法		補正量		
ⓐ	1000mm	997mm	のとき	3mm	3	を入力
ⓑ	1000mm	1005mm	のとき	−5mm	−5	を入力

⑪《−》:マイナスキー　⑩でマイナス補正をするときに使用します。

⑫《設定本数》:加工したい本数を設定します

⑬《現在本数》:加工された線材の本数
加工中は《現在本数》(加工した本数)が刻々と増えていきます
加工した本数を“0”にしたい場合は、《現在本数》 [0][SET]と押します

⑭《束取り》:束取り数　例えば、1000本加工で、50本の20束にしたい時に設定
《設定本数》 [1][0][0][0][SET]
《束取り》　[5][0][SET]

・束取り設定数終了ごとに、自動的に停止します。
停止したら、[START]を押せば、再度、束取り設定数だけ加工します。

加工を行いますと、 1／ 5 本
2／ 5 本
3／ 5 本　のようにカウントします。

・束取りをやめたい時は、《束取り》[0][SET]で解除されます。

⑪秒:入力することにより束取り自動スタートを設定できます。
束取りで停止し、入力された時間経過後、自動で加工を始めます。　単位:秒

⑫《細線》: 刃の開閉量を少なくすることにより、加工速度を速くします。

⑬《電線検出》: 左ローラーギャップで線材の検出(線材の有無)を行うかの設定です

基本画面　　段剝き加工

上絵は、設定をわかりやすくするために、セミストリップ状態を作成しました。
本機の画面では、表示しません。

①《先端ストリップ長》:先端側の剥ぎ取り量を設定します。

②《先端セミストリップ長》:先端側のセミストリップ量を設定します。

③《先端シールド長》:先端側の内側被覆長を設定します。

④《全長》:線材の切断長を設定します

⑤《後端ストリップ長》:線材の後端側の剥ぎ取り量を設定します

⑥《後端セミストリップ長》:後端側のセミストリップ量を設定します

⑦《後端シールド長》:後端側の内側被覆長を設定します

（①～⑦）0.1mm 単位

⑧《芯線直径》:線材の剥ぎ取り時の刃の深さ（P,21参照）

⑨《刃の戻り》:線材の剥ぎ取り時の刃の戻し量（P,22参照）

（⑧～⑨）0.01mm 単位

⑩《測長補正》:“設定した全長”と“実際に加工した線材の全長”とが違う場合、ここで補正します
0:補正無し

	例）設定全長寸法	実際の加工全長寸法		補正量		
ⓐ	1000mm	997mm	のとき	3mm	3	を入力
ⓑ	1000mm	1005mm	のとき	－5mm	－5	を入力

⑪《シース直径》:シース(外被覆)の剥ぎ取り時の刃の深さ (P,21参照)

⑫《シース刃の戻り》:シース(外被覆)を剥ぎ取り時の刃の戻し量 (P,22参照)

⑬《－》:マイナスキー　⑩でマイナス補正をするときに使用します。

⑭《設定本数》:加工したい本数を設定します

⑮《現在本数》:加工された線材の本数
加工中は《現在本数》(加工した本数)が刻々と増えていきます
加工した本数を“0”にしたい場合は、《現在本数》 [0][SET]と押します

⑯《束取り》:束取り数　例えば、1000本加工で、50本の20束にしたい時に設定
《設定本数》 [1][0][0][0][SET]
《束取り》 [5][0][SET]

・束取り設定数終了ごとに、自動的に停止します。
停止したら、[START]を押せば、再度、束取り設定数だけ加工します。

加工を行いますと、 1／ 50 本
2／ 50 本
3／ 50 本 のようにカウントします。

・束取りをやめたい時は、《束取り》[0][SET]で解除されます。

⑰秒:入力することにより束取り自動スタートを設定できます。
束取りで停止し、入力された時間経過後、自動で加工を始めます。　単位:秒

⑱《細線》: 刃の開閉量を少なくすることにより、加工速度を速くします。

⑲《電線検出》: 左ローラーギャップで線材の検出(線材の有無)を行うかの設定です

動作画面　　動作

①《動作》:オプションを付けていないときの動作の選択です。

②《マーカー》:電線に印字をする装置を付けた場合の設定です。

③《スリッター》:オプションの CSL-501(スリッター)を使用するときの設定です。

・標準加工:下記の④～⑦のどれも設定されていない場合　(P.6参照)

④《短線》:被覆の残りが 29．9mm 以下の加工を行う時に設定します(P.8参照)
左ローラーをUPにします。

⑤《分割剥き》:芯線の固着力が強い・長いストリップなどでストリップが出来ない場合、
分割してストリップを行います(P.10参照)

⑥《中抜き》:　中抜き加工を行う時に設定します(P.11参照)

⑦《段剥き》:　二重被覆などの電線の二段剥きを行う時に設定します(P.14参照)

注意:短線・中抜きは、セミストリップ加工の応用であり、芯線と被覆の固着が強いと
設定通りの加工ができない場合もあります。

動作画面　　マーカー

上記画面は、説明用にマーカーで表示される項目を全て表示しました。
設定によって、表示される項目、表示されない項目があります。

①《両端印字/等間隔印字》:出来上がりの電線にどのように印字するかの設定です。

両端印字:電線の両端末に印字する。
等間隔印字:1 本の電線に等間隔で複数回印字する。

どちらも選択されていない場合は、マーキングしません。

②《回数指定/指定なし》《同時印字/別印字》:

《両端印字》を選択してあると、《同時印字/別印字》表示。
《等間隔印字》を選択してあると、《回数指定/指定なし》 と表示内容が替ります。

同時印字:先後端の印字を、マーキングのヘッドを1ケで同時に行う。
別印字:先後端の印字を、マーキングのヘッドを1ケで別々に行う。

回数指定:1本の電線に等間隔で⑦で指定した回数印字します。
指定なし:1本の電線に⑧で指定した間隔で印字します。

③《先端印字位置》:先端側の印字を行う位置の設定をします。(電線の先端側の端末からの距離)

④《出力時間》:マーカーへの信号出力時間を入力します。

⑤《マーカー位置》:“C370A の V 刃”から“マーカーヘッドの中心”までの距離を入力します。

⑥《スタンプ/インクジェット》:使用するマーカーの種類を選択します。

⑦《指定回数》:②で《回数指定》を選択した場合に、
1本の電線に等間隔で何回印字するのかを設定します。

⑧《印字間隔》《後端印字位置》:

⚠《両端印字》《別印字》を選択してあると、《後端印字位置》を表示。
それ以外の選択で、《印字間隔》 と表示内容が替ります。

後端印字位置:後端側の印字を行う位置の設定をします。
（電線の後端側の端末からの距離）

印字間隔:①で《等間隔》を選択した場合に、印字の間隔を入力します。

⑨《待機時間》:マーカーへの信号の出力を止めてから、C370A が動作開始するまでの時間を入力します。

設定と表示する項目

スタンプ

	両端印字&同時印字	両端印字&別印字	等間隔印字&同時印字	等間隔印字&別印字
先端印字位置	−	○	○	−
出力時間	○	○	○	○
マーカー位置	○	○	○	○
指定回数	−	−	○	−
印字間隔	−	−	○	−
後端印字位置	−	○	−	○
待機時間	○	○	−	○

インクジェット

	両端印字&同時印字	両端印字&別印字	等間隔印字&同時印字	等間隔印字&別印字
先端印字位置	−	○	○	−
出力時間	○	○	○	○
マーカー位置	○	○	○	○
指定回数	−	−	○	−
印字間隔	−	−	○	−
後端印字位置	−	○	−	○
待機時間	−	−	−	−

動作画面　　スリッター

オプションの CSL−501（スリッター）を使用するときに設定します。

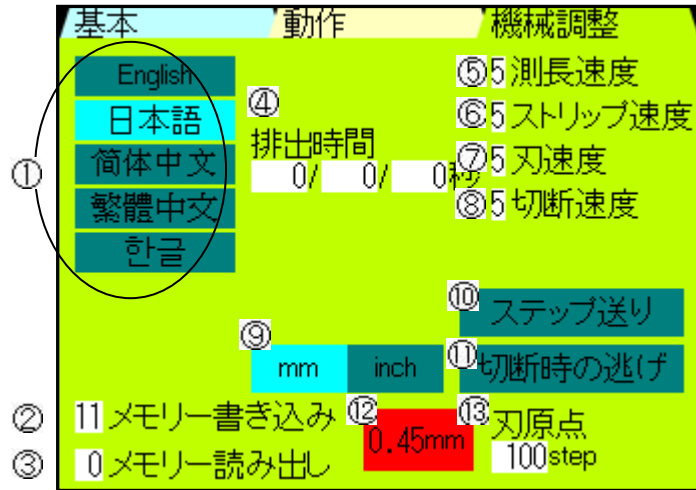
①《スリッター》：スリッターのON/OFF です。 水色の場合はON（使用する）です

②《先端スリット位置》：先端側のスリットの量の設定です。単位 mm （CSL-501 取説　P.16 参照）

③《中間スリット位置》：先端スリットの終わりから、中間スリットの入る位置の距離をセットします
（CSL-501 取説　P.16 参照）

④《S−V 補正》：“CSL−501 のスリット刃”と“C370A の V 刃”との距離の補正値を入力します
（CSL-501 取説　P.17 参照）

⑤《－》：マイナスキー　　④でマイナス補正をするときに使用します。

機械調整画面

①《言語選択》:C370A の操作パネルで表示する言語の選択です

②《メモリー書き込み》:"0"～"30"まで
③《メモリー読み出し》:"0"～"30"まで

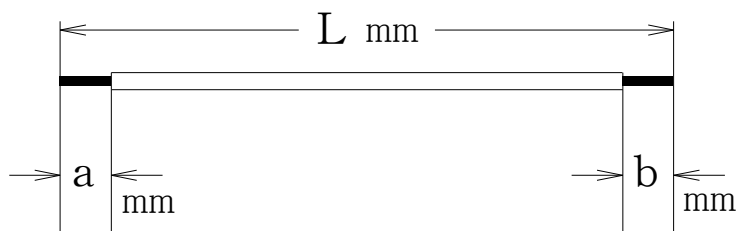
④《排出時間》:オプションの CC-100(コンベアー)を取り付けた時に使用します　最小単位:0.1 秒
左側が「タイマー1」:CASTING の加工が終わり、線材を排出してから、プッシュアウトカバーが動作始めるまでの時間。
中央が「タイマー2」:プッシュアウトカバーが前に出ている時間
右側が「タイマー3」:プッシュアウトカバーが元の位置に戻ってから、CASTING が次の加工に入るまでの時間

線材によっては、モーターの速度が速いと脱調を起こす場合があります。そのような場合は、各動作を動かしているモーターの速度を単独で変更する事ができます。

⑤《測長速度》:ストリップ以外の測長ローラーの速度の設定です
⑥《ストリップ速度》:先端側をストリップしているときの測長ローラーの速度の設定です
⑦《刃速度》:線材を切断するときの以外の刃の速度の設定です
⑧《切断速度》:線材を切断するときの刃の速度の設定です

⑨《mm/inch》:機械の入力単位を切り替えます　mm → inch → mm →
⑩《ステップ送り》:[START]キーを押すごとに、一工程ずつ(コマ送り)加工を行います
《ステップ送り》の周囲が青色となっているとき、ステップ送りとなります
⑪《切断時の逃げ》:切断時に、ローラーが回転し電線の引き離す動作をします。
太い電線の切断時に、刃の厚みで切断できない場合有効です。

＊下記は、機械出荷時に調整済みですので、お客様においては変更しないでください。
⑫《0.45》:刃の原点時に使用します。
⑬《刃原点》:　刃の原点の調整です。

５．加工条件の設定方法

上図の線加工をします。

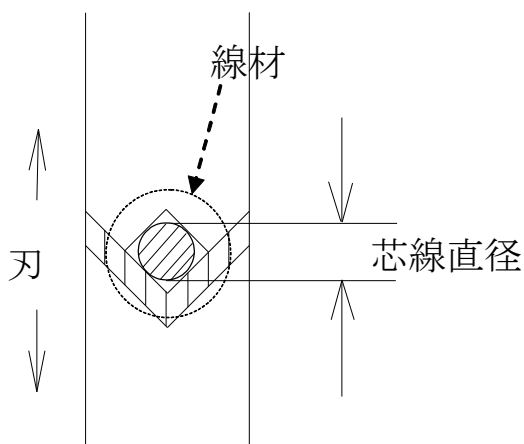
設　定　①《先端ストリップ長》を押します。
希望の長さをテンキーより入力します。
正しければ[SET] を押して先端ストリップ長さは設定されます。

②《先端セミストリップ長》ですが、この場合は“0”を入力し[SET] します。

③《全長》 上図のLの寸法です。同様にテンキーより入力し設定します。

④《後端セミストリップ長》･･･②と同様“0”を［SET］します。

⑤《後端ストリップ長》･･･ “b”を設定後［SET］します。

⑥剥ぎ取り時の刃の深さ設定

この数値は、加工を行う線材の芯線の直径を入力して下さい。
左下表に従って入力し、試し加工を行い、
芯線に傷が入る様であれば数値を大きくし、
剥ぎ取れない様でしたら小さくしていき、
最適な数値を選び下さい。
０．０1mm 単位で入力できます。

Sq	AWG	芯線の直径	Sq	AWG	芯線の直径
０．０3	#32	０．２0mm	０．７５	#18	１．０2mm
０．０８	#28	０．３２mm	１．２５	#16	１．２９mm
０．２	#24	０．５１mm	２．０	#14	１．６３mm
０．３	#22	０．６４mm	３．５	#12	２．０５mm
０．５	#20	０．８１mm	５．０	#10	２．５９mm

“芯線直径”の数値と “刃の戻り”の数値の合計が “10mm”より大きくなりますとエラーとなります。

剥ぎ取り時の刃の深さは、刃が芯線までギリギリに入っていると最適ですが、
剥ぎ取る際に芯線をひっかける恐れがあります。
その場合は “刃の戻り”の数値を設定する事によって、
一端、入った刃を“刃の戻り”の数値だけ隙間を広げて剥ぎ取ります。

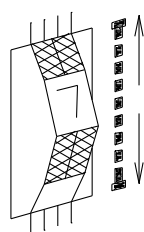
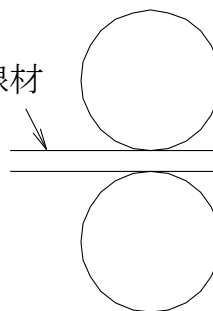
“刃の戻り”の数値の目安

・“芯線直径”の数値の約1／3
・被覆の厚みの半分

⑦次は、加工本数の設定です。《設定本数》をセレクトし同様にテンキーにより入力します。
最大99，999本までセットできます。 試し加工の時は2～3本にセットします。
ここまでで加工条件の設定は全て入力できました。

・間違った時や変更したい時
もう一度そのセレクトキーを押せば変更できます。

⑧左側ローラーのギャップ調整をします。
左側ローラーUP／DOWNつまみを操作して加工したい線材をはさみ、D（DOWN）の位置（ローラーが下がった状態）にしておきます。
全面機構部のローラーギャップ（隙間）のダイヤルを回転させ加工したい線材を手で引いても抜けない程度に調整して下さい。通常は線材検出表示ランプが消える位置から下側へ半回転から1回転した位置が目安です。

注意・・・線材により広めにしたほうが良いもの、狭くしたほうが良いものがありますのでお気を付け下さい。

ローラーギャップ調整ダイヤル　　　左側ローラー

⑨線材をセットします。
A：右側ローラーUP／DOWNつまみをU（UP）の位置（ローラーが上がった状態）にしておきます。
B：線材を手で右側線材ガイド、右側ローラー、ガイドパイプを通し、刃より必ず少し左側まで入れ（あまり奥まで入れるとエラーの原因となります。）、右側ローラーを下げます。
C：又は、左側ローラーギャップ調整が終わった状態で、ローラーを左右共に下がった状態にして（D）、加工したい線材を手で持ちながら、[START] を押します。
D：ローラーが回転しますので、すぐに線材を右側線材ガイドからローラーまで送ります。
E：後は、自動で線材が送られ加工も始まります。
但し、《電線検出》がOFF、又は、ショートモードの場合は出来ません。

注意：左ローラーは閉じていることを確認して下さい。
線材が排出されず、トラブルの原因となります。

⑩これで用意は完了です。
［START］ボタンを押しますと線材が加工されます
加工された線材をチェックして、良ければ本数を再セットして本加工に入ります。

注意・・・前述の被覆残りの長さが、29．9mm 以下の時は《動作》画面の《短線》を選択しますが、
その時はセンサーギャップの調整は不要です。
左側ローラーをローラーUP／DOWNつまみを回してUの位置、ローラーが上がってる位置にし、右側ローラーだけ下げてスタートします。

※もし、加工された線材が左側ローラーの上に乗ってたまるようでしたら左側の下ローラーを外して加工して下さい。

6．チューブや切断のみの場合

《全長》だけ入力し、《先端ストリップ長》《先端セミストリップ長》《後端ストリップ長》《後端セミストリップ長》をすべて“0”にします。
《芯線直径》《刃の戻り》はどんな数値でも関係ありません。本数設定とギャップ調整は必要です。

7．圧力調整について

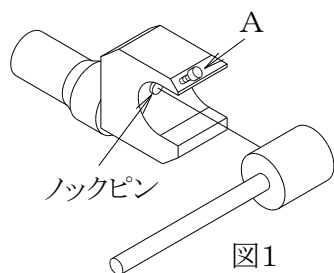
線材が特に堅いときや被覆の剥ぎ取りの困難な線材はローラーの圧力を上げます。
機構部の左右にあります圧力調整つまみを引いて回します。数字が大きいほど圧力が強くなります。

8．加工が終わって線材を取り出す時

機構部ローラーUP／DOWNつまみを回してローラーを上げ線材を取り出します。

注意：送りローラーで長時間線材を挟んだままにすると、線材が変形する恐れがあります。
加工しないときは線材を抜いて下さい。

９．ガイドパイプ交換方法

図1

・取り外し　Aのネジを緩め、手前に引き出して下さい。
・取り付け　パイプのノック穴にノックピンが入るように取り付け、Aのネジを締めて下さい。
（図1参照）

１０．線材ガイドの交換方法

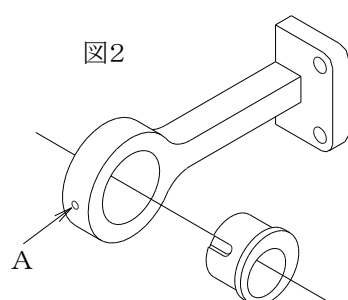



図2
・取り外し　Aのネジを緩め、右に引き出して下さい。
・取り付け　線材ガイドの溝が、Aのネジと合うように奥までしっかり挿入して下さい。
（図2参照）

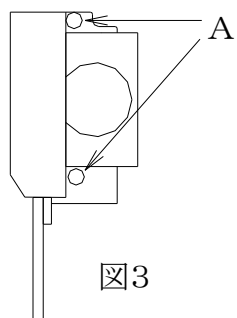
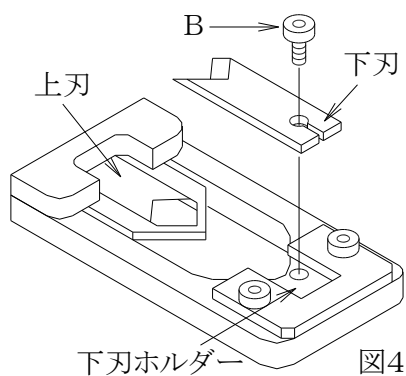
１１．刃の交換方法

刃の取り扱いには十分に注意して下さい。
怪我をする恐れがあります

図3

・ Aのネジを外し、カッターブロックを外します。
ノックピンがはまっていますので、手前に水平に静かに引き抜きます。
（図3参照）

図4

・ Bのネジを外し、下刃から取り外します。
（図4参照）

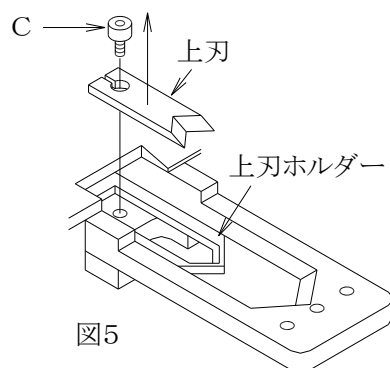
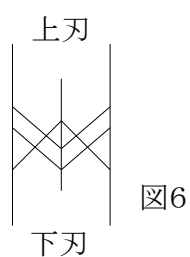



図5

・ Cのネジを外し、上刃を矢印の方向へ引き出し
取り付けます。　（図5参照）

・ 取り付けは、まず上刃を図5とは逆の方向へ
上刃ホルダーの奥までしっかり挿入し、
Cのネジでしっかり固定します。

・ 次に下刃を、下刃ホルダーに奥までしっかり挿入し、
Bのネジで取り付けます。

図6

・ 刃を取り付けた後、図6のように上刃と下刃がずれていないことを確認して下さい。

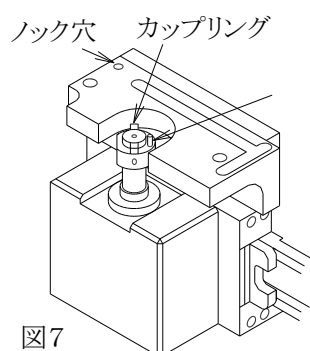



図7

・ カッターブロックを取り付けます。カップリングの凹凸、ピン、
ノックピンとノック穴を正確に合せ取り付け、
図2のAのネジを締めて下さい。
（図7参照）
※ 刃の取り扱いには十分注意して下さい。

１２．こんな時には

こんな時には	調べるところ	直し方
1）線材が自動セットしない。		
ローラー回転しない。	《短線》になっていないか？	《短線》を解除する。（P.15参照）
スタートと同時に加工を始める。	左ローラーがUPの状態になっていないか？	DOWNにする。
	左側ローラーギャップが極端に狭くないか？	広くする。（P,22「ローラーギャップ調整」参照）
線材がどんどん送り出されてしまう	左側のローラーギャップが広くないか？（電線が検知されない）	狭くする。（P,22「ローラーギャップ調整」参照）
2）先端だけストリップされない。	《芯線直径》《刃の戻り》が大きすぎないか？	《芯線直径》《刃の戻り》を適切な所まで小さくする。
先端だけバラつく。	ストリップ速度が速くないか？	ストリップ速度を遅くする。（P,20参照）
3）後端だけストリップされない。	左側ローラーギャップが広くないか？	狭くする。（P,22「ローラーギャップ調整」参照）
	左側圧力が弱くないか？	圧力を強くする。
後端だけバラつく。	《芯線直径》《刃の戻り》が大きすぎないか？	《芯線直径》《刃の戻り》を適切な所まで小さくする。
	ストリップ速度が速くないか？	ストリップ速度を遅くする。（P,20参照）
4）先後端ともストリップされない。	左側ローラーギャップが広くないか？	狭くする。（P,22「ローラーギャップ調整」参照）
	左側圧力が弱くないか？	圧力を強くする。
	左側ローラーが摩耗している	新しいローラーと交換する。
	《芯線直径》《刃の戻り》が大きすぎないか？	《芯線直径》《刃の戻り》を適切な所まで小さくする。
	セミストリップに数値が設定されていないか？	セミストリップに“0”を入力する。
	刃が、摩耗、欠けていないか？	刃の交換。（P,24参照）
	刃の位置が、ずれていないか？（刃を交換したとき）	刃の再取り付けを行う

こんな時には	調べるところ	直し方
5）被覆全体、先後端、芯線に傷がつく。	ローラーギャップが狭くないか？	広くする。（P,22「ローラーギャップ調整」参照）
	左右の、又は、どちらかの圧力が強くないか？	圧力を弱くする。
	ローラーが線材に合っているか？	オプションで線材に合った種類の状態に変える。
6）芯線が切れる。 芯線に傷が入る。	《芯線直径》《刃の戻り》が、小さくないか？	《芯線直径》《刃の戻り》を適切な所まで大きくする。
	ガイドパイプの太さが線材に合っているか？	オプションで線材に合った線材ガイド、ガイドパイプに変える。
	被覆カスが切断刃にくっついて、加工線材と同時に切り込んではいないか？	セミストリップを設定する（エアーは出ません）、又はセミストリップに“0”を　入力して、エアー電磁弁を使用する。

※原因がわからない場合は、ローラー、カッタースピードを遅くし、加工してみて下さい。
スピードを遅くすることにより、目視で確認できる場合があります。

１３．主なオプションパーツの一覧表

型　図	名　称	部品番号	備　考
	ガイドパイプ　１φ	07 - 304 - A0	
	ガイドパイプ　１．５φ	07 - 304 - I0	
	ガイドパイプ　２φ	07 - 304 - B0	
	ガイドパイプ　２．５φ	07 - 304 - C0	
	ガイドパイプ　３φ	07 - 304 - D0	
	ガイドパイプ　３．５φ	07 - 304 - J0	
	ガイドパイプ　４φ	07 - 304 - E0	標準
	ガイドパイプ　５φ	07- 304 - F0	
	ガイドパイプ　６φ	07 - 304 - G0	
	ガイドパイプ　７φ	07 - 304- H0	
	右側線材ガイド　４φ	07 - 012 - A0	標準
	右側線材ガイド　７φ	07 - 012 - B0	
	アヤメローラー　荒目	07 - 303 - A0	4個で1セット
	アヤメローラー　細目	07 - 303 - B0	標準　4個で1セット
	サンドショットローラー	07 - 303 - C0	4個で1セット
	ウレタンローラー	07 - 303 - D0	4個で1セット
	替刃　超硬刃	07 - 312 - A0	2枚で1セット
	替刃　S7刃	07 -3 12 - B0	標準　2枚で1セット
	左側線材ガイド　４φ	07 - 306 - A0	標準
	左側線材ガイド　７φ	07 - 306 - B0	

１４．ガイドパイプ選定目安表

AV			AVS			AVSS		
Sq	仕上り外径	ｶﾞｲﾄﾞﾊﾟｲﾌﾟ	Sq	仕上り外径	ｶﾞｲﾄﾞﾊﾟｲﾌﾟ	Sq	仕上り外径	ｶﾞｲﾄﾞﾊﾟｲﾌﾟ
0.3	１．8mm	3 φ	0.5	２．0mm	3 φ	0.3	１．5mm	2 φ
0.5	２．2mm	3 φ	0.85	２．2mm	3 φ	0.5	１．7mm	3 φ
0.85	２．4mm	3 φ	1.25	２．5mm	3 φ	0.85	１．9mm	3 φ
1.25	２．7mm	4 φ	2.0	２．9mm	4 φ	1.25	２．2mm	3 φ
2.0	３．1mm	4 φ	3.0	３．6mm	4 φ	2.0	２．7mm	4 φ
3.0	３．8mm	5 φ						

CAUVS			KV, KHV, KVH			VSF, HVSF		
Sq	仕上り外径	ｶﾞｲﾄﾞﾊﾟｲﾌﾟ	Sq	仕上り外径	ｶﾞｲﾄﾞﾊﾟｲﾌﾟ	Sq	仕上り外径	ｶﾞｲﾄﾞﾊﾟｲﾌﾟ
0.3	１．1mm	2 φ	0.3	１．5mm	2 φ	0.5	２．5mm	3 φ
0.5	１．3mm	2 φ	0.5	１．9mm	3 φ	0.75	２．7mm	4 φ
0.85	１．5mm	2 φ	0.75	２．1mm	3 φ	1.25	３．1mm	4 φ
			1.25	２．7mm	4 φ	2.0	３．4mm	4 φ
			2.0	３．0mm	4 φ			

UL1571			UL1015			UL1007		
AWG	仕上り外径	ｶﾞｲﾄﾞﾊﾟｲﾌﾟ	AWG	仕上り外径	ｶﾞｲﾄﾞﾊﾟｲﾌﾟ	AWG	仕上り外径	ｶﾞｲﾄﾞﾊﾟｲﾌﾟ
28	０．88mm	2 φ	28	２．00mm	3 φ	28	１．20mm	2 φ
26	０．９８mm	2 φ	26	２．10mm	3 φ	26	１．30mm	2 φ
24	１．11mm	2 φ	24	２．23mm	3 φ	24	１．43mm	2 φ
22	１．30mm	2 φ	22	２．38mm	3 φ	22	１．58mm	3 φ
			20	２．57mm	3 φ	20	１．77mm	3 φ
			18	２．83mm	4 φ	18	２．03mm	3 φ
			16	３．15mm	4 φ	16	２．35mm	3 φ

注意：線材メーカー，線材のクセ等により、この表より太いサイズのガイドパイプが適当な場合もあります。

仕　様

型式		C370A
外形寸法		幅430mm×奥行450mm×高さ270mm
重量		26kg
電源		AC 100V ～ 240V ±10%　50Hz／60Hz
消費電力		50W（定格）　250W（最大）
カッティング長さ		0．1mm～99999mm
カッティング公差		±（0．1＋0．0005×L）mm以内　L＝切断長（但し線材による）
ストリップ長さ設定可能		先端0．1mm～30mm 後端0．1mm～30mm
使用環境条件		温度：10～40℃ 湿度：10～70%（結露無き事）
加工可能ワイヤー	種類	AVSS、VSF、IV，KV、テフロン、ガラス線等
	サイズ	AWG＃10（5．5sq）～＃32（0．03sq）（但し線材による）
	外径サイズ	最大φ7mm
ワイヤー送り速度		可変可能
刃の材質		超微粒子合金

2011年7月25日

※ 本仕様は改良の為、予告なく変更することがあります。